ИНФОРМАЦИОННОЕ ИЗДАНИЕ

ТРАНСТЕХНИКА

НОВЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

№ 2 2009

тема номера

4 **Компания Köbelin**

Без права на ошибку

8 **Компания Chem Trend**

Чистящие грануляты

10 **Компания Mold Masters**

Контроль температуры

12 **Компания Zahoransky**

Зубные щетки специального применения

14 **Компания Motan**

Точное дозирование при высокой стабильности повторяемости
Сушка LUXOR A light — конфигурация вместо программирования

16 **Компания Venjakob**

Инфракрасная сушка

17 **Компания Manz Automation**

Manz Automation — новое имя компании Majer

18 **Трансхолдинг**

Бухгалтерский учет лизинговых операций

20 **Компания ARBURG**

Открыт новый центр обслуживания клиентов в Лоссбурге

22 **Трансхолдинг**

Технический центр. План мероприятий на 2009 год

Уважаемые читатели!

Не секрет, что в мире существует ряд компаний, предлагающих оборудование для тампопечати. **Tampoprint** предоставляет возможность работать на станках высокопрофессионального уровня. Нашей задачей является сотрудничество с компаниями-лидерами на рынке промышленного оборудования. Результатом этого сотрудничества является стабильная работа и высокое качество продукции наших клиентов.

Успех любого производства — это качество выбранного оборудования !

Михайлива Елена,
менеджер по продажам
компании Tampoprint

РАССЫЛКА ПО ЗАКАЗУ

Желающие получить журнал «Транстехника» могут присылать заявки по электронной почте e-mail: transtech@transtech.ru

По вопросам размещения рекламы в журнале «Транстехника» обращайтесь в редакцию по телефону (495) 788-61-08 или по e-mail: transtech@transtech.ru

РЕДАКЦИОННАЯ КОЛЛЕГИЯ

Главный редактор: Гунита Амолиня-Каппадона.
Редакционная коллегия: Богомолов Николай, Черкасова Антонина, Макарие Елизавета.
При участии: Банина Юрия, Обухова Романа, Трофимова Антона, Валентина Беляева, Елены Михайливой, Екатерины Деевой, Сарайкина Александра, Дмитрия Максименко, Ирины Филатовой.

Адрес редакции: 127591, Москва, Дмитровское шоссе, д.100, корп.2
Тел.: (495) 788-6108 (многоканальный)
e-mail: transtech@transtech.ru

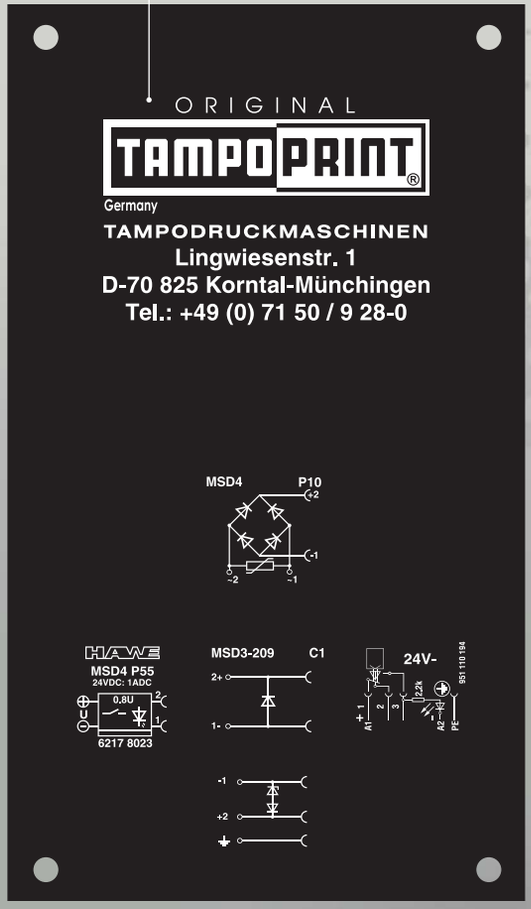
Тираж 1000 экз.
Информационное издание выходит 1 раз в 3 месяца.

Полное или частичное воспроизведение или размножение каким бы то ни было способом материалов, опубликованных в настоящем издании, допускается только с письменного разрешения редакции информационного издания «Транстехника». Редакция не несет ответственности за информацию, содержащуюся в рекламных объявлениях.

ORIGINAL

TAMPOPRINT®

Germany



Уважаемые господа,

«Транстехника-Восток» является официальным представителем немецкой компании **Tampoprint**, в задачи которого входит поставка оборудования, расходных материалов и выполнение всех необходимых сервисных работ.

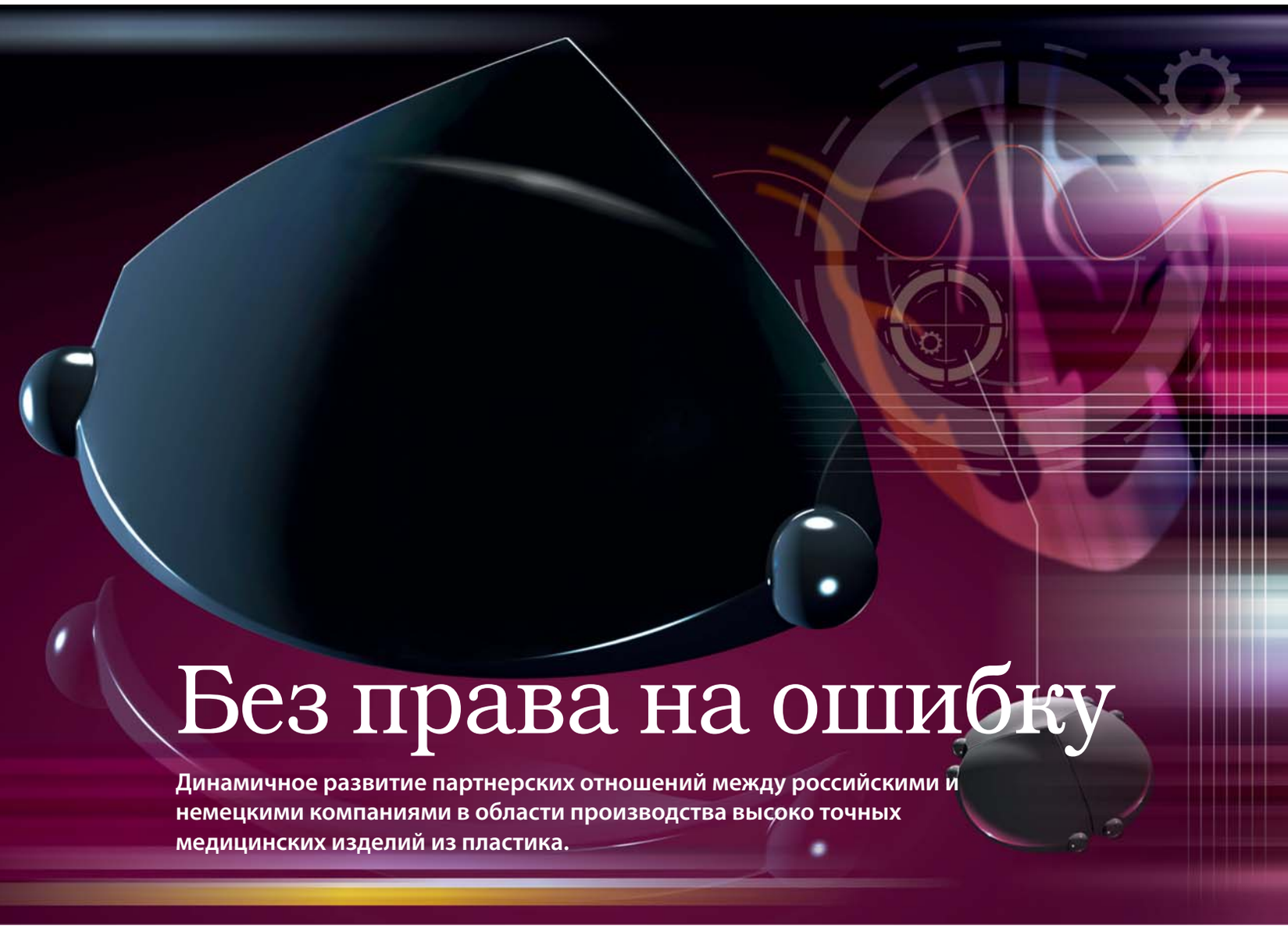
Более семи лет мы изготавливаем клише для печатных машин роторного типа.
С 2009 года наша компания расширяет свой типовой ряд производимых клише: мы принимаем заказы по эскизам клиентов на плоские микролазерное и алоксидное клише.

Клише могут быть изготовлены разными технологическими способами: керамические гравируют с помощью лазера, металлические и полимерные – как правило, методом травления.

Мы предлагаем микролазерное и алоксидное клише, которые изготавливаются на лазерной установке «ALFALAS WST».
Микролазерное клише является магнитным и подходит для всех стандартных тампопечатных машин. Количество оттисков приблизительно 15 000.

Алоксидное в отличие от других видов клише имеет износостойкое покрытие, благодаря чему количество оттисков увеличивается до 80 000.

Более чем тридцатилетний опыт работы компании **Tampoprint** в области разработки и изготовления клише позволяет получить превосходный результат тампопечати.



Без права на ошибку

Динамичное развитие партнерских отношений между российскими и немецкими компаниями в области производства высоко точных медицинских изделий из пластика.

KÖBELIN FORMENBAU GMBH köwe
High Precision Injection Molds • Multicomponent Technology

Перед тем как начать беседу, расскажу нашим читателям о компании **Köbelin** Formenbau GmbH и представлю своего собеседника господина Йохима Кёбелина (Joachim Köbelin).

Фирму **Köbelin** Formenbau GmbH основал в 1966 году Карл Кёбелин (Karl Köbelin). В настоящее время, во втором поколении, компанией руководит Йохим Кёбелин (Joachim Köbelin). Предприятие специализируется на изготовлении пресс-форм, применяемых для производства медицинской техники и упаковки для фармацевтической отрасли.

В 2004 году Йохим Кёбелин учредил дочернее предприятие - «Техникум инжекционного литья» (Spritzgiess-Technikum), где проводится тестирование изготовленных **Köbelin** Formenbau пресс-форм и последующая их приемка заказчиками. Для этих целей предприятие располагает десятью инжекционно-литьевыми машинами (ТПА) с усилием смыкания от 10 до 350 тонн в одно — и многокомпонентном исполнении.

«Господин Кёбелин, насколько мне известно, Вы сотрудничаете с компанией «Транстехника – Восток», расскажите подробнее об этом?»

Первое знакомство с компанией **«Транстехника-Восток»** состоялось в 2006 году благодаря немецкой компании **ARBURG**. К нам обратились с предложением об участии в проекте по изготовлению деталей сердечного клапана для заказчика из Москвы. Фазу подготовки предложения и технических переговоров с заказчиком, фирмой «Роскардиоинвест», сопровождала компания **«Транстехника-Восток»**. С того времени мы являемся партнерами в области изготовления форм, получаем запросы на разработку проектов, поддерживаем регулярные контакты и обсуждаем совместно с заказчиками технические детали непосредственно в московском офисе компании **«Транстехника-Восток»**.

«Скажите, пожалуйста, господин Кёбелин, как обстоит ситуация с проектом по изготовлению пресс-формы для компании «Роскардиоинвест»?

В техническом плане данный проект является для компании «Роскардиоинвест» такой конструктивной разработкой, в которой должны быть достигнуты не совсем обычные для индустрии точного формостроения требования в отношении границ допусков размеров и чистоты поверхностей. В результате многочисленных испытаний и модернизаций, которые были проведены в течение года в нашем «Техникуме», работа в итоге завершилась успехом, и в феврале 2009 года заказчик предварительно утвердил приемку пресс-формы, которую затем доставили в Москву в компанию **«Транстехника-**

127591, Москва, Дмитровское шоссе, д.100, корп. 2, www.transtech.ru, e-mail: transtech@transtech.ru

Восток», где проводятся дальнейшие её испытания на литьевой машине **ARBURG** совместно со специалистами «Роскардиоинвеста». Если эти испытания, в ходе которых из специально модифицированного полиамида изготавливают створки клапанов, принесут такие же положительные результаты, как и предшествующие, проведенные в нашем техникуме, проект можно будет считать завершенным. «Роскадиоинвест» уже планирует в ближайшей перспективе последующие заказы.

«Понимая насколько сложная задача стояла перед Вами, Вы взяли на себя такую ответственность и совершили почти невозможное. Что или кто вдохновил Вас на это»?

Когда три года назад в Москве состоялись первые переговоры с «Роскардиоинвестом», мы говорили о границах допусков и других технических аспектах, мне стало ясно, что речь идет о производстве деталей клапанов, являющимся технически беспрецедентным в технологии инжекционного литья.

Заказчик на тот момент уже успел провести испытания на тестовой пресс-форме, которые оказались безуспешными. Хотя я осознавал, что применяя общепринятые технологии изготовления пресс-форм, успешно завершить данный проект нереально, я принял этот вызов.

Идея заказчика о производстве таких створок сердечного клапана с помощью технологии инжекционного литья меня невероятно заинтриговала. После того как наши первые испытания не увенчались успехом, не получив удовлетворительных образцов, мы все равно не сдались, а использовали все возможности, для того чтобы выполнить ожидания заказчика. В конечном итоге нам удалось найти высокоточный фрезерный станок, на котором смогли обрабатывать формообразующую полость и одновременно с ней линию разъема и центрирующие детали с допуском менее 0,005 мм. Но помимо этого технического фактора основой успеха послужило безграничное терпение и вера в собственные возможности. Здесь нужно также отметить, что и компания «Роскардиоинвест» не утратила свое доверие к нам и, не взирая на отставание от первоначального графика работ, поддерживала нас в моменты поражений, помогая нам не отступиться от конечной цели.

«Из Ваших слов я понимаю, что эта пресс-форма создана по чертежам разработанным российскими специалистами в сфере кардиохирургии. Инженеры с большими знаниями и опытом совместно с докторами создали протез клапана сердца «Трикардикс», который решит проблемы здоровья многих людей».

В данном проекте речь идет о сердечных клапанах нового поколения, которые были разработаны признанным производителем сердечных клапанов московской компанией «Роскардиоинвест». Инженеры «Роскардиоинвеста» предоставили в наше распоряжение чертеж и файл с трёхмерным изображением створок клапана. По согласованию с заказчиком мы их несколько видоизменили, чтобы их геометрия была совместимой с производством литьевой формы. Разработка литьевой формы была осуществлена компанией **Köbelin Formenbau GmbH**, при конструктивной поддержке «Роскардиоинвеста».

«Каким Вы видите будущее по изготовлению пресс-форм и сотрудничеству с компанией «Транстехника – Восток»?

Я рад продолжению сотрудничества с компанией **«Транстехника – Восток»**.

Оно не сводится исключительно к торговому представительству на российском рынке. Я убежден, что компании **«Транстехника – Восток»** и **Köbelin Formenbau GmbH** являются исключительно высококвалифицированным тандемом.

Ноу-хау специалистов **«Транстехника – Восток»**, имеющаяся в наличии техническая школа с термопластавтоматами **ARBURG** и самыми современными периферийными устройствами представляют собой оптимальную базу для объединения опыта **Köbelin Formenbau GmbH** в области изготовления пресс-форм и компетенции компании **«Транстехника – Восток»** в части, касающейся технологии процессов литья.

Таким образом, помимо современнейшей техники, заказчик получает практически полную уверенность в отличном результате и это уже на стадии разработки концепции.

«Я благодарю Вас за нашу беседу. Давайте пообщаемся с представителем другой стороны, заместителем генерального директора компании «Роскардиоинвест» Изотовой Еленой Михайловной. Елена Михайловна, какое положение компания «Роскардиоинвест» занимает на рынке?»

Наша фирма появилась на рынке в 1991 году и с тех пор занимается исследованием, разработкой и изготовлением искусственных клапанов сердца для протезирования. В настоящий момент к уже выпускаемым фирмой искусственным клапанам сердца запущен в серийное производство трехстворчатый искусственный клапан сердца, пришедший на смену двустворчатым, которые, в свою очередь, заменили одностворчатые. В настоящий момент ситуация на рынке нестабильная. Менее прочно стоящие на ногах конкуренты постепенно прекращают деятельность. Мы, напротив, стремимся повысить производственный потенциал за счет оптимизации технологических процессов, чтобы расширить и увеличить рынок сбыта. Всего в России действует три компании, занимающиеся производством механических искусственных сердечных клапанов. Поступает и зарубежная продукция. Наши клапаны выхода на зарубежные рынки, за исключением постсоветского пространства, пока не имеют.

«Почему пока? В ближайшем будущем должно что-то измениться?»

Это одна из наших основных целей. Но вначале расскажу об особенностях нашей продукции. Исторически мы делаем клапаны из титана и углеситала, который представляет собой дорогостоящий и требующий сложной механической обработки материал. В производственном процессе используется большое количество сложной ручной работы.

После того, как мы занялись производством трехстворчатых клапанов, проблема встала особенно остро. Усложнилась форма, усложнилась обработка, потребовалось использование более квалифицированного труда. Вполне закономерно возникла идея оптимизировать производство и снизить себестоимость за счет упрощения технологической цепочки, получая запирающие элементы с помощью литья. Таким образом, отпадает потребность в ручной дорогостоящей обработке. Но дело не только в деньгах. Ручной труд и точность – понятия малосовместимые, особенно в нашей сфере, требующей особой точности. Так что оптимальным нам показался переход на более стабильные полимерные материалы.

127591, Москва, Дмитровское шоссе, д.100, корп. 2, www.transtech.ru, e-mail: transtech@transtech.ru

В качестве сырья был выбран разрешенный к использованию в медицине «Полиамид-12».

«Наверное, требования у вас были не совсем обычные»?

Действительно, я сомневаюсь, что специалистам по микролитью часто приходится сталкиваться с такими требовательными заказчиками. Нашими основными требованиями было литье высокой точности с высокими требованиями к чистоте поверхности. Также имелись особые требования, касающиеся линии смыкания. Мы обращались в разные фирмы, но только г-н Кёбелин смог достичь нужного результата. Также нам была необходима возможность использования композитных материалов. Дело в том, что Полиамид-12 мы применяем не в чистом виде, а модифицированный рентгеноконтрастный, благодаря которому кардиолог после операции может наблюдать в реальном времени непосредственно работу протеза клапана сердца, установленного в организме человека. В случае осложнений точно определять, в чем заключается проблема. Сегодня диагностика проводится только по показаниям приборов, фиксирующим работу сердца, в общем, что не всегда позволяло точно и своевременно найти проблему. Применение данной технологии изготовления протеза клапана сердца является новым словом как в России, так и во всем мире. Мы считаем, что в медицине это позволит поднять степень качества послеоперационной диагностики на новый уровень.

«Какие еще преимущества предоставляет клапан, изготовленный по новой технологии»?

Запирающие элементы клапана из нового материала меньше весят по сравнению с углеситаллом, что снижает сопротивление потоку крови, а следовательно, и нагрузку на сердце. Конечно, уникальной является и себестоимость, которая снижается за счет радикального ускорения процесса по изготовлению запирающих элементов клапана. Он теперь будет занимать не несколько часов, а около 30 секунд. При автоматизированном производстве практически полностью исчезает отбраковка, что означает меньший расход сырья. Да и само сырье обходится дешевле.

«Наверное, от возникновения идеи до появления клапана в продаже проходит много времени?»

Действительно, порядка трех месяцев уходит на разработку опытного образца, полтора года — на доводку, во время которой постоянно появляются новые модификации. На изготовление клапана, о котором идет речь, ушло два года. Но это еще не все. Его ждут технологические испытания, клинические испытания, сертификация, и только после этого — начало продаж. Все это займет еще около двух лет.

«Как проходили этапы разработки и доводки?»

В тесном сотрудничестве с господином Кёбелином. Он проявил невероятную гибкость ума, предложив варианты коррекций запирающего элемента клапана в соответствии с особенностями проектируемой им пресс-формы. В результате возможности его фрезерного станка стали совпадать с нашими техническими требованиями к изделию.

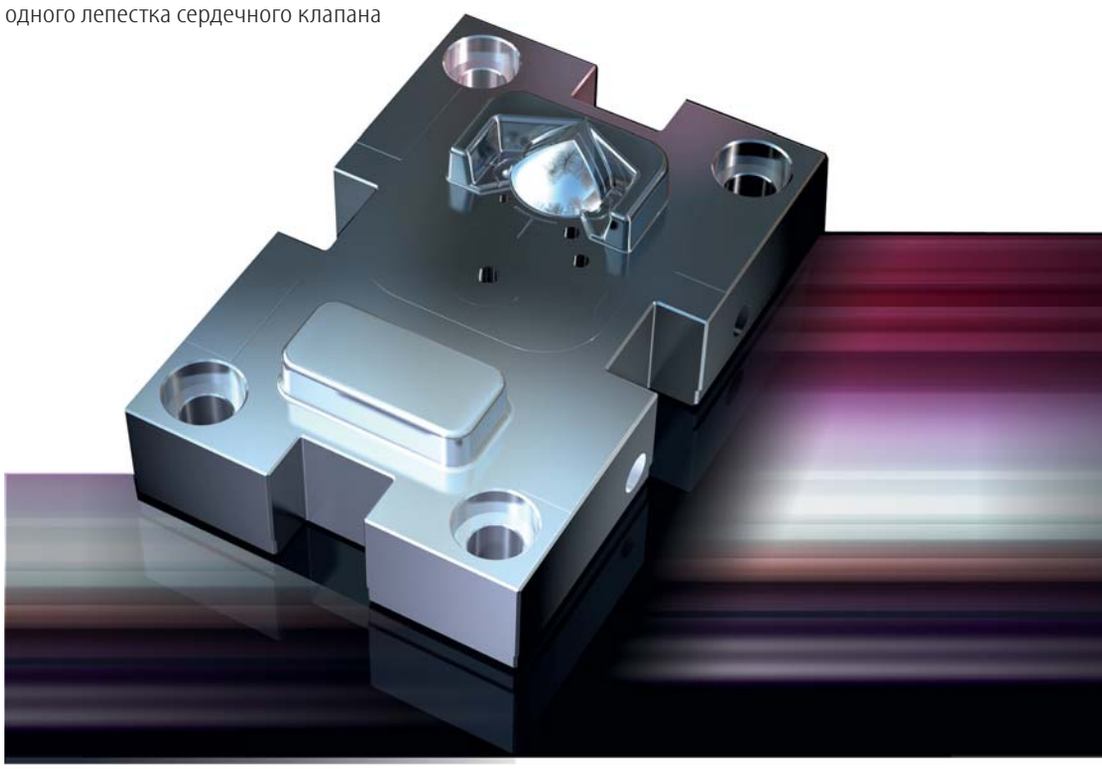
«Автоматизация производства позволит увеличить объемы производства. А готов ли рынок к этому увеличению?»

Потребности российского рынка на сегодняшний день невелики. В год устанавливается порядка восьми тысяч клапанов. Дело тут не в возможностях производителей, а в дефиците клиник и специалистов, способных проводить эту сложную операцию. Сейчас ситуация постепенно исправляется, открываются новые лечебные учреждения, так что потребности в продукции тоже скоро увеличатся. Кроме того, мы рассчитываем выйти на международный рынок. При беспрецедентной разнице в цене, характеристиках и качестве, мы сможем предложить наиболее привлекательный продукт в отрасли.

«В заключение хочу поблагодарить всех за беседу и пожелать удачи в дальнейшей работе!»

Готовый сердечный клапан

Пресс-форма для изготовления одного лепестка сердечного клапана



Чистящие грануляты

Chem Trend

Release Innovation™

Уважаемые читатели!

В предыдущих выпусках нашего журнала мы достаточно подробно рассмотрели процесс химической чистки для термопластавтоматов и экструдеров. Однако существует определенный тип материалов, для которых данная чистка не является максимально эффективной. На снижение чистящего эффекта может оказать влияние и сложность производственного процесса. Для таких производств и материалов существуют другие типы чистящих средств – абразивные и чистящие концентраты.

Одной из самых сложных задач при экструзии является чистка материального цилиндра при переработке полиолефинов – полиэтилена и полипропилена. К сожалению, химическая чистка не приносит необходимого положительного результата.

Для достижения максимального эффекта необходимо использовать компаунды с добавлением абразивных материалов. К таким материалам относится продукт компании **Chem Trend Lusin® Clean OH 251 –** гранулят, готовый к использованию. Температура переработки гранулята соответствует рабочим температурам полиолефинов – до 250 °С. Нагреваясь и превращаясь в расплав, компаунд движется по шнеку, и абразивный наполнитель, как наждачной бумагой, «сдирает» нагары и отложения с металлической поверхности.

В результате получается чистая рабочая поверхность. Однако у данного способа есть и недостатки. Если поверхность шнека не упрочнена, есть большая вероятность износа материального, цилиндра (шнека). Для неупрочненной поверхности материального цилиндра можно применить чистящие концентраты. К концентратам относятся материалы: **Chem Trend Lusin® Clean G 295 C** ,**Lusin® Clean O 31**. Особенность применения концентратов заключается в их добавлении определенной пропорции в перерабатываемый материал.

Особое место в экструзии занимает производство пленки. Сложность очищения пленочных экструдеров заключается в большом количестве отходов при остановке производства и его последующем запуске. Для сокращения производственных затрат и непрерывной стадии процесса производства пленки, компанией **Chem Trend** специально разработан компаунд **Lusin® Clean LD 250**. Разработанный компаунд позволяет производить чистку материального цилиндра, не останавливая процесс производства. Гомогенизированный расплав компаунда также хорошо раздувается в рукав, как и перерабатываемый полимер, при этом происходит очищение рабочих поверхностей экструдера. «Грязную» пленку легко удалить после охлаждения.

Также необходимо коснуться и метода экструзионно-выдувного литья. Основная сложность заключается в правильном очищении экструзионно-выдувной головки.

Чистка пленочного экструдера

Грануляты марки **Lusin® Clean G 300**, **Lusin® Clean G 301** помогут вам справиться и с этой трудной задачей. Нижеприведенная таблица поможет правильно подготовить и произвести чистку экструзионно-выдувного оборудования.

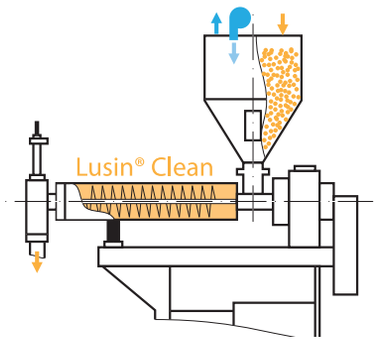
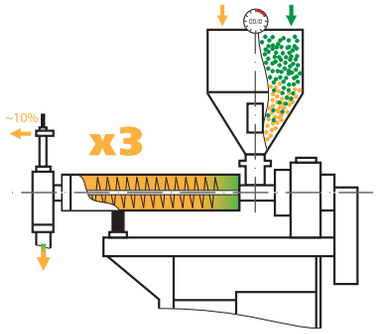
127591, Москва, Дмитровское шоссе, д.100, корп. 2, www.transtech.ru, e-mail: transtech@transtech.ru

Чистка материального цилиндра литьевой машины при смене цвета рабочего гранулята

Расплав рабочего материала

Процесс вытеснения рабочего материала чистящим гранулятом

Чистка материального цилиндра завершена

	Опорожните бункер. С помощью пылесоса или пневмосдува очистите бункер.
	Загрузите правильный объем Lusin® Clean и пластицируйте чистящий компаунд до полного наполнения экструзионно-выдувной головки.
	Остановите машину на 10 мин.
	Удалите примерно 10% объема из головки. Остановитесь и повторите процедуру 3 раза. Затем восполните объем и подождите 10 мин.
	Загрузите новый материал в бункер и продолжайте производство.

Контроль температуры

Горячеканальная пресс-форма — это форма, в литниковой системе которой полимерный материал сохраняет температуру расплава в течение всего цикла времени. Нагрев и поддержание необходимой температуры расплава внутри формы обеспечивается за счет специальных электрических нагревателей. Для контроля температуры расплава в литниковой системе применяются специальные контроллеры температур. Горячеканальная система может состоять из одного обогреваемого сопла для одноместных форм или иметь сложную конструкцию, состоящую из нескольких сопел и разводящего коллектора. Соответственно, контроллер температур может быть одно-, двух- и многозонный, в зависимости от количества сопл.

Компания **Mold-Masters®** нашла решение, в котором привлекательная цена сочетается с самыми передовыми технологиями создания контроллеров для горячих каналов. Результатом разработки стало революционное решение полностью интегрировать две зоны контроллера в одну — Eurocard, что обеспечивает значительные преимущества: порядка 50 %-й экономии пространства и 25 %-го снижения цены. Последнее — основывается главным образом на уменьшении используемых компонентов, предусматриваемых для каждой карты обеих зон контроля. Один микроконтроллер и, соответственно, одна цена.

Mold-Masters® TempMaster-Series™ предлагает две системы терморегулирования:

для малогнездных форм XL/XL-II — системы, допускающие от 2 до 18 зон нагрева;

для многогнездных форм **Multi-Zone (MZ)** — контроллеры температуры от 4 до 240 зон управления.

Раньше управление двумя зонами одним микроконтроллером всегда ограничивалось из-за низкой калькуляционной мощности этих микросхем. Конечно, это было технически возможным, но цена решения обычно выходила за разумные рамки. В последние годы процессорная техника очень быстро начала развиваться, и вычислительная способность CPU существенно возросла, практически не изменившись в цене. Кроме того, эти микросхемы в настоящее время широко используются в других современных устройствах температурного контроля. Помимо мощных микроконтроллеров предусмотрены микросхемы памяти, такие, как **RAM**, **EEPROM**, **ROM**, **A/D-преобразователь (ЦАП)** для регистрации измеренных значений и прочие модули, реализующие различные функции. Данный высокий стандарт интеграции имеет два главных преимущества:

значительное сокращение числа встроенных электронных компонентов;

меньшие издержки на компоновку модуля.

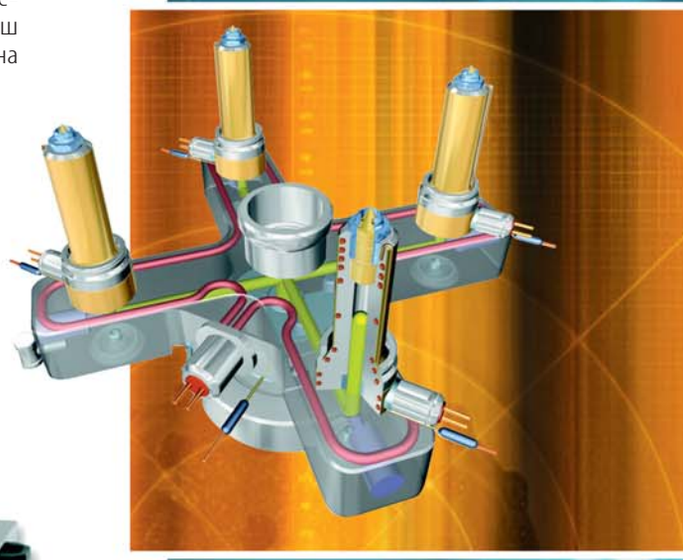
127591, Москва, Дмитровское шоссе, д.100, корп. 2, www.transtech.ru, e-mail: transtech@transtech.ru

Новое поколение контроллеров предусматривает один дисплей индикации на две зоны. Выпускаемые **Mold-Masters® TMXL2-контроллеры** могут быть запрограммированы на чередование индицируемых данных, поступающих с двух зон. И хотя некоторые назовут это недостатком, следует учитывать, что при работе с одной формой и материалом процедура наладки производится один раз. В процессе работы машины гораздо важнее четкая работа системы аварийных сбоев, дающая возможность сервисному персоналу оперативно сработать на поступивший с нее сигнал. Таким образом, все температурные контроллеры **Mold-Masters®** оснащены специальным выходом сигнала ошибки. Данный сигнал носит групповой характер, поскольку на одну карту приходится по две зоны.

Для регулирования и контроля температуры в горячеканальной системе используются специальные приборы регулирования. Необходимая температура горячеканальной вставки достигается и регулируется путем подведения электричества требуемого напряжения. Для точного терморегулирования необходимо использовать надежные нагревательные элементы. В горячеканальных системах используют электрические нагреватели. Система нагрева изолируется, внешне выкладывается изолирующий материал, обычно оксид магния (MgO). Благодаря высокой теплопроводности и одновременно очень хорошей электроизоляции материала оксида магния, он отлично подходит для нагревательных элементов.

Области применения оксида магния — это изоляторы для термоэлементов и нагревателей. При этом MgO изолирует нагревательные элементы друг от друга, а также от металлического корпуса, и отвечает за отвод тепла. Тип и чистота оксида магния подбирается в зависимости от мощности нагревателей. MgO обеспечивает превосходные электрические свойства изоляции и является хорошим кондуктором тепла. Подключение нагревателя к источнику тока производят с помощью штепсельных разъемов, позволяющих быстро подключать и отключать нагреватели, они удобны в эксплуатации и долговечны, если с ними обращаться аккуратно. Электронагреватели в настоящее время стали такими же комплектующими деталями, как штепсельные разъемы и термопары. Все больше появляется специализированных фирм, занимающихся изготовлением нагревателей для литьевых машин по индивидуальным заказам и имеющих целый ряд стандартных конструкций, которые могут быть использованы при проектировании головок. Компания **Mold-Masters®** предоставляет только высококачественные нагревательные элементы, которые будут служить вам долгое время.

Mold-Masters® производит серии систем терморегулирования для всех видов горячеканальных систем, а также может разработать и предоставить любую систему, подходящую именно вам. Компания предлагает самые современные системы управления. И если качество — ваш приоритет, то вы можете положиться на продукцию **Mold-Masters®**.



Зубные щетки
специального применения

Полноценный ежедневный уход за полостью рта — это больше, чем просто чистка зубов, так как даже при тщательной чистке невозможно полностью удалить налет из всех промежутков между зубами. Средства для чистки между зубами нужны тогда, когда у человека большие промежутки между ними, установлены брикеты или мосты.

Как известно, во Франции существовали ювелирные мастерские, производившие изысканные средства гигиены рта, в том числе зубочистки. Так, в Государственном Павловском музее имеется зубочистка императрицы Марии Федоровны, изготовленная из перламутра и золота.

Сегодня на рынке представлено большое количество интердентальных средств гигиены, предназначенных для профилактики: очищения межзубных промежутков и контактных поверхностей зубов, мест, наиболее подверженных кариесу, от мягкого зубного налета и остатков пищи, что предотвращает, помимо кариеса, образование зубного камня и развитие воспалительных заболеваний пародонта. Каждое из этих средств имеет свои индивидуальные особенности состава, применения и упаковки.

Многим людям нужно не только чистить межзубные промежутки, но и ухаживать за брикетами или имплантатами, а занятие это совсем непростое. Здесь нитками уже не обойдешься, необходимо использовать и специальные средства гигиены, например межзубной ершик. Желательно, чтобы этот ершик был не только достаточно гибким, но и удобным в использовании.

В соответствии с классификацией зубных щеток все средства гигиены полости рта, имеющие специальное целевое назначение, выделены в одну большую подгруппу — зубных щеток специального назначения (ЗЩ СН). В нее входят такие средства, как ортодонтические ЗЩ СН, кисточки, малопучковые ЗЩ СН, монопучковые или однопучковые ЗЩ СН, щетка-ершик или отдельно ершики. Все перечисленные виды ЗЩ СН являются средствами, носящими не только гигиенический, но и лечебно-профилактический характер. Они относятся к вспомогательным, но необходимым средствам гигиены полости рта.

Ортодонтические зубные щетки специального назначения независимо от компании-производителя имеют общие черты. Это — продольное V-образное углубление на всей поверхности щеточного поля. Подобная стрижка пучков щетины ЗЩ необходима для лиц, которым проводится исправление аномалий прикуса или положения зуба/зубов в зубной дуге с помощью брикет-систем или дуги Энгля. Подрезка щетины производится с углом в 60° между наклонными сторонами углубления.

Малопучковые зубные щетки также являются вспомогательными средствами оральной гигиены и выпускаются в нескольких видах. Первый вид имеет семь пучков щетины, расположенных на маленькой узкой головке по кругу, — один центральный пучок и шесть вокруг. Такие щетки, как правило, являются угловыми. Они бывают трех подвидов, которые отличаются между собой характером стрижки щеточного поля: 1) ровное щеточное поле; 2) конусовидное; 3) в виде усеченного конуса.

Другой вид мало чем отличается от первого по характеру выполнения ручки, шейки или головки, но имеет иной характер кустопосадки: она располагается в два линейных продольных ряда по три пучка в каждом. Подразделение на подвиды внутри данного вида малопучковой ЗЩ СН аналогично первому.

Все щетки, относящиеся к двум описанным видам, предназначены для проведения дополнительных гигиенических процедур в ротовой полости.

Монопучковые или однопучковые ЗЩ СН также носят вспомогательный характер и вполне могут заменять малопучковые щетки или ершики. Как правило, монопучковые щетки угловые и левоповоротные, то есть угол наклона шейки с головкой направлен в сторону, противоположную щеточному полю по отношению к ручке щетки. Количество щетинок в пучке у монопучковой щетки обычно несколько больше, чем у традиционной зубной щетки. Монопучковая ЗЩ носит свое название из-за наличия одного пучка щетины на маленькой круглой головке. Традиционно используется щетина из нейлонового волокна. Однако следует сделать особый упор на качестве закругления и полировки кончиков щетинок в пучке, так как у некоторых производителей оно настолько низкое, что, даже не прибегая к использованию увеличительной оптической техники, можно легко определить слоящиеся (как вдоль, так и поперек) кончики щетинок, затвердевшие, грубые, деформированные, что отнюдь не улучшает качество чистки зубов.

Весь спектр вышеперечисленных щеток изготавливают универсальные автоматические машины компании **ZAHORANSKY**. Для производства ортодонтических, мало- и монопучковых зубных щеток используется автоматическая машина модели Z1E:

- производительность до 750 пучков в минуту;
- возможность набивки пучка под углом 30°;

ZAHORANSKY

127591, Москва, Дмитровское шоссе, д.100, корп. 2, www.transtech.ru, e-mail: transtech@transtech.ru

◆ 2- или 3-хцветный накопитель волокна;
◆ размер анкера от 1,6 до 3 мм;
◆ CNC-управление двумя осями на цветном дисплее;
◆ удобное Teach IN-программирование;
◆ сохранение на жестком диске до 20 программ;

Машина проста в эксплуатации, компактна. Несколько машин могут обслуживаться одним оператором. Модельный ряд машин серии **Z** включает в себя автомат спаренного типа **Z20E**, автоматическую линию **Z2EMT**, более производительные и универсальные по исполнению.

Щетки для чистки зубных промежутков (интердентальные зубные щетки) особенно удобны для чистки зубов под мостиками. Однако для чистки зубных промежутков они могут быть использованы лишь в том случае, когда зубные промежутки значительно увеличились вследствие естественных процессов старения или атрофии ткани десен, вызванной пародонтозом.

Интердентальные зубные щетки — это универсальное и крайне эффективное средство гигиены. Ими можно и нужно пользоваться во многих ситуациях:
◆ заболевания пародонта, особенно при увеличивающихся межзубных промежутках, на всех стадиях его патологического разрушения;
◆ после операций на пародонте;
◆ при наличии имплантатов и ортопедических и ортодонтических конструкций;
◆ при переломах челюстей и установленной внутриротовой тяге;
◆ при здоровых зубах и деснах с диастемами и треммами;
◆ при металлокерамических конструкциях;
◆ при шинирующих конструкциях на фоне заболеваний пародонта.

Ершики выпускаются с ручкой трех типов: цилиндрические, трапециевидные и мягкие (губчатые). Последние предназначены также для внесения жидких лекарственных форм в зубодесневые карманы. Ершики фиксируются в тонкую узкую ручку замковым креплением.

Отдельные фирмы выпускают более громоздкие ершики с более длинной проволокой, которая зажимает искусственную щетину. Однако из-за своих размеров такими ершиками значительно труднее пользоваться, а также сужаются показания их использования и круг потенциальных пользователей.

При наличии брикета-системы в полости рта гигиенический набор средств оральной гигиены должен включать в себя, кроме профилактической зубной щетки, еще малопучковую и/или монопучковую щетки, щетку-ершик, а также интердентальные средства.

Высококачественные интердентальные ершики изготавливает автоматическая машина модели **DM10F** компании **ZAHORANSKY**. Не имеющий аналогов по производительности и универсальности в мире автомат **DM10F** способен изготовить до 50 ершиков в минуту.
◆ Полностью автоматический цикл работы.
◆ Длина ершика до 40 мм.
◆ Диаметр несущей проволоки от 0,16-1,00 мм.
◆ Диаметр ерша 1,8-11 мм.
◆ Подача волокна со шпулей или накопителя.
◆ Встроенное устройство подрезки.
◆ Камера визуального контроля качества.

Следует также отметить, что в России не развито производство, направленное на изготовление зубных щеток специального назначения. Это прискорбно, так как мы всецело зависим от поставок данной продукции иностранными компаниями, а они далеко не всегда ориентируются на реальные потребности в том или ином виде продукции, поскольку всесторонних исследований рынка на данные виды продукции никто не проводил. Также некоторые компании пугаются необходимости проведения длительных сертификационных испытаний (хотя они составляют один месяц) и сложностей, связанных с самой этой процедурой. Однако подобное отношение ошибочное, и требуется время на адаптацию к работе в нынешних экономических условиях, так как рублевая стоимость всех щеток значительно выросла за последний год. Это также явилось причиной спада востребованности в данном виде продукции. Еще одна причина заключается в том, что далеко не все стоматологи знают эту продукцию, а следовательно, далеко не всегда ее рекомендуют. Подобная ситуация только подтверждает, что отсутствие надлежащих средств гигиены полости рта породило высокую распространенность и интенсивность стоматологических заболеваний. В связи с этим необходимо развивать производство зубных щеток специального назначения в России.

Точное дозирование
при высокой стабильности повторяемости

Существенным вкладом в экономичное производство пластмассовых деталей является устройство **SPECTROCOLOR V 200** фирмы **Motan**. Это волюметрическое устройство отличают точное дозирование и гомогенное смешивание при высокой стабильности повторяемости. Благодаря применению дозирующих шнеков новой конструкции подвод материала происходит непрерывно и с очень высокой точностью.

SPECTROCOLOR V может применяться в качестве центральной смесительной станции и устанавливаться непосредственно на перерабатывающей машине. Он работает по принципу смешивания при свободном падении, применяемому фирмой Motan.

При разработке устройства **SPECTROCOLOR V** был положен в основу модульный принцип **Motan**: накопительные бункеры и дозирующие блоки могут сниматься без инструмента. Для дозирующих шнеков была разработана хитроумная система быстрой смены. Это делает возможным быструю перенастройку на другие материалы, чистка и техническое обслуживание превращаются в простую процедуру. Кроме того, в зависимости от области применения имеются различные дозирующие элементы и различные габариты бункеров.

В дозирующей воронке опционно устанавливается датчик минимума материала. При работе с дробленкой его сигнал обеспечивает точное согласование расходов дозаторов. По желанию можно предусмотреть встроенное управление подачей, которое может координировать работу до семи загрузчиков и двух вакуумных насосов или альтернативно одного штатного вакуумного насоса и одного насоса в режиме Standby. Таким образом, обеспечивается полное управление процессом.

Синхронно работающие дозаторы управляются с помощью интеллектуальных микропроцессорных блоков управления новой серии **VOLUnet**, которая отличается простым, интуитивно понятным обслуживанием через панель управления с сенсорным экраном **«Touchpanel»**.

Благодаря совместимости с Ethernet устройство можно просто подключить к **Motan CONTROLnet**. Различные отчеты, такие, как рецептурные или сменные отчеты, делают ход процесса прозрачным.

Кто хочет познакомиться с устройствами самостоятельно, может сделать это в WEB-центре **Motan**: в конце концов все WEB-совместимые устройства вместе с соответствующими блоками управления, такими, как например, **VOLUnet, GRAVInet**, **LUXORnet** и **METROnet** просто и интуитивно понятно обслуживаются с WEB-панелей.

SPECTROCOLOR V 200. Точное дозирование и гомогенное смешивание с высокой стабильностью повторяемости

127591, Москва, Дмитровское шоссе, д.100, корп. 2, www.transtech.ru, e-mail: transtech@transtech.ru

Сушка LUXOR A light конфигурация

вместо программирования

Для того, кто хочет производить изделия наиболее экономным образом и с незначительным потреблением электроэнергии, а также без особых проблем и больших затрат расширить свою установку, **LUXOR A light** является хорошим выбором. Это системная сушка используется для стандартного применения всех видов и ориентирована на снабжение материалом предприятий, перерабатывающих пластмассу. Если максимальное число настраиваемых устройств оптимально, то существующая система сушки может быть расширена без дополнительных затрат на программирование и располагается на локальной панели непосредственно у переработчика. Эта гибкость достигается посредством техники **CAN-Bus** и является большим преимуществом нового устройства **LUXOR A light**.

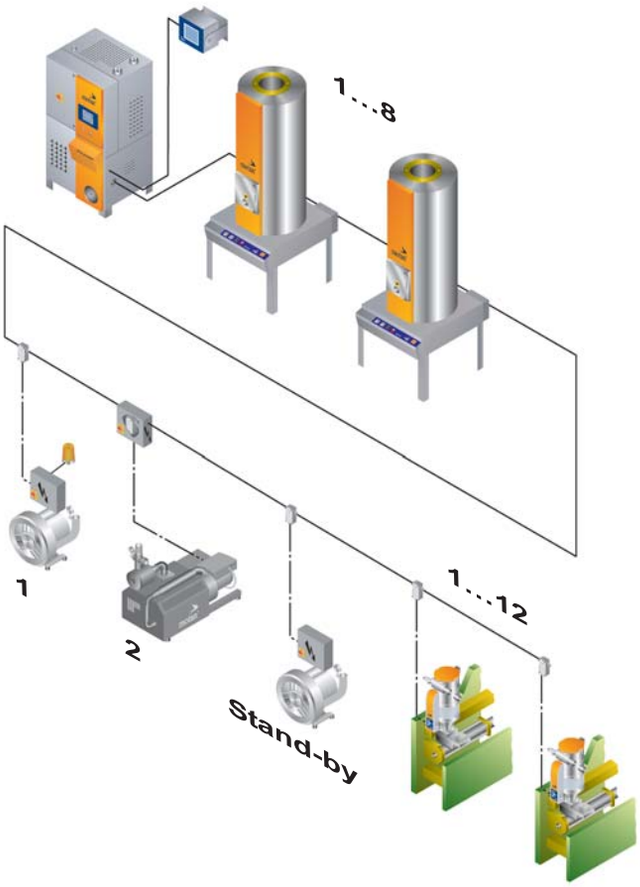
Системная сушка оснащена системой управления **LUXORnet light**, которая может быть просто интегрирована через интерфейс типа Ethernet в локальную сеть **Motan CONTROLnet**. Это позволяет осуществлять децентрализованное управление или центральный контроль установки. Система **LUXORnet light** управляет до восьми сушильными бункерами **LUXORBIN A**, включая их наполнение, и до двенадцати пневмозагрузчиками бункерного или машинного типа.

Следующим положительным моментом является незначительное потребление электроэнергии. Оно достигается при помощи теплообменника, встроенного в запатентованную систему технологии **ETA-process®** , как в процессе сушки и регенерации, так и в замкнутом цикле охлаждения. Тем самым потребитель экономит расходы и энергию. Использование системы **DryingOrganizer**, которая поставляется дополнительно по желанию, позволяет обеспечить еще большую экономию.

Также опционально возможна поставка системы управления точкой росы и графика тенденций. Система управления точкой росы оптимизирует смену патронов в зависимости от влажности материала и производительность. График тенденций технологического воздуха показывает колебание температуры регенерации и сушки за прошедшие восемь часов.

Благодаря системе управления **LUXORnet light** можно по желанию подключить пневмозагрузчики машинного типа для двух материалов или пропорциональные клапаны, в которых в зависимости от требований предварительно смешивают как новый материал, так и дробленый. Обслуживание простое в обращении и удобное для пользователя. Оно осуществляется интуитивно посредством цветного графического дисплея с сенсорным экраном.

LUXOR A light



Системное построение LUXOR A light

Инфракрасная сушка

Сушка с использованием оптимизированного инфракрасного излучения — это инновационный метод, разработанный специально для красок на водной основе.

Качество окрашенных поверхностей может быть улучшено с помощью сушки оптимизированным инфракрасным излучением **VEN DRY OIR**. Важно отметить, что это происходит одновременно с сокращением времени сушки. Выпаривание воды с поверхности в сочетании с целенаправленным нагревом слоя краски изнутри эффективно предупреждает преждевременное образование пленки на поверхности нанесенного слоя. Краска сохнет быстро и равномерно.

Принцип действия

Инфракрасные излучатели используются в соответствии с новым методом сушки, где эмиссионный спектр излучения адаптирован под кривую поглощения водных компонентов краски с целью их целенаправленного удаления. Излучатели точно настраиваются на слой краски и поверхность изделия для равномерного подогрева слоя краски изнутри.

Для выпаривания предпочтительно использовать предварительно подготовленный воздух, параметры температуры и влажности которого точно контролируются в соответствии с типом краски и видом окрашиваемого изделия.

Применение:

◆ элементы мебели;

◆ краски на водной основе, морилки и дисперсионные краски;

◆ подходит для деревянных, пластиковых и металлических поверхностей.

Важные особенности:

◆ экстремально короткое время сушки;

◆ дает возможность избежать появления таких дефектов поверхности, как пузыри и трещины, являющиеся результатом усадки, а также возникновения областей помутнения благодаря особенно бережному процессу сушки;

◆ универсальность и гибкость: быстрая смена изделий материалов и краски.

◆ Доступность элементов конструкции, модульный дизайн.

◆ Отпадает необходимость в дополнительной выдержке изделий и их накоплении при этом.

◆ Целенаправленное облучение покрытых частей изделий.

Экономичный модульный дизайн: свобода при проектировании, позволяющая удовлетворить индивидуальные требования.

Энергосбережение достигается благодаря следующим моментам:

◆ Спектр излучения инфракрасных ламп оптимально подобран для поглощения энергии излучения молекулами воды.

◆ Точная установка рабочих позиций и уровней.

◆ Узел испарения и предварительной сушки, в котором скомбинированы воздействие на поверхность изделия оптимизированным инфракрасным излучением и обдув ее специально подготовленным воздухом, выпускается компанией **Venjakob** в стандартной комплектации или с дополнением опций, необходимых для решения задач заказчика.

Комплектация базовой версии установки:

◆ Прочная стальная рама обшита листами с гальваническим покрытием.

◆ Три модуля инфракрасных излучателей длиной 1000 мм, которые доступны с обеих сторон через инспекционные двери. Каждый модуль оборудован двумя излучателями.

◆ Два вентиляционных блока длиной по 400 мм с механическими заслонками для установки объема циркулирующего воздуха.

◆ Узел очистки воздуха.

◆ Шкаф управления с переключателями, элементами управления и безопасности.

◆ Электронный модуль управления интегрирован в шкаф управления и адаптируется под индивидуальные требования (касательно функций контроля и безопасности).

Дополнительное оборудование:

◆ Блок охлаждения воздуха, который доступен при оборудовании системы тремя или большим количеством модулей излучения и достаточный для поддержания параметров воздуха вплоть до установки 12 излучающих модулей.

◆ Дополнительные излучатели, количество которых может достигать двух на первоначальную зону ответственности излучающего модуля.

◆ Программируемая мощность, устанавливаемая для всех инфракрасных излучателей бесступенчато до 20 кВт.

Подводя итоги, хотелось бы еще раз обобщить, какие же преимущества дает использование **VEN DRY OIR**.

Семь веских причин для выбора инфра-рэд:

1. Отличные результаты независимо от погодных условий благодаря поддержанию заданного климата в рабочей зоне.

2. Непродолжительное время сушки: меньше набухание древесных волокон и минимизация требуемого пространства.

3. Снижение расхода энергии за счет высокоэффективных инфракрасных излучателей.

4. «Жизнеспособность» излучателей более 10 000 часов.

5. Позволяет избежать усадочных трещин и пузырей за счет щадящего применения энергии.

6. Лакокрасочная пленка остается открытой.

7. Нет необходимости в защите от радиации.

Особо хотелось бы отметить, что благодаря модульности конструкции всех установок **Venjakob** вышеописанный узел сушки можно интегрировать не только в новую линию, но и в уже существующую, с целью повышения качества выпускаемой продукции, снижения энергозатрат и сокращения времени цикла отделки изделий.

Venjakob™ Finishing Lines + Handling Technology

127591, Москва, Дмитровское шоссе, д.100, корп. 2, www.transtech.ru, e-mail: transtech@transtech.ru

Manz Automation – новое имя компании Majer

Прошедший 2008 год внес коррективы в деятельность компании **Majer**. После безвременной кончины руководителя **Christian Majer GmbH & Ko** интегрировался в бизнес-сообщество с **Manz Automation Tübingen GmbH**. Пройдя реструктуризацию, фирма сохранила экономический и производственный потенциал.

Производством машин для упаковки из картона и бумаги компания **Majer** занимается уже несколько десятилетий, начиная с бумажных контейнеров под молоко и другие жидкости. Большой опыт исследования различных материалов на проницаемость и деформацию с успехом применяется сегодня в конструкциях машин для актуальных продуктов потребления. В городском музее Тюбингена можно посмотреть замечательную коллекцию старинных контейнеров и упаковок.

Лидером в списке оборудования является линия для изготовления композитных банок методом спиральной навивки для картофельных чипсов, известных в Европе под товарным знаком «PRINGLES».

Особое место в линии продуктов **Majer** занимает комплексная установка производства двухкомпонентных (дно и крышка) коробок для плавленого сыра, имеющая повышенный спрос на рынках стран Ближнего Востока и Египта.

Ассортимент выпускаемой продукции дополняется машинами и устройствами изготовления бумажных форм для выпечки, известных под именем **Panettone**, алюминиевых колпачков для вина и шампанского и спиртных напитков, а также спирально-навивных туб различного применения.

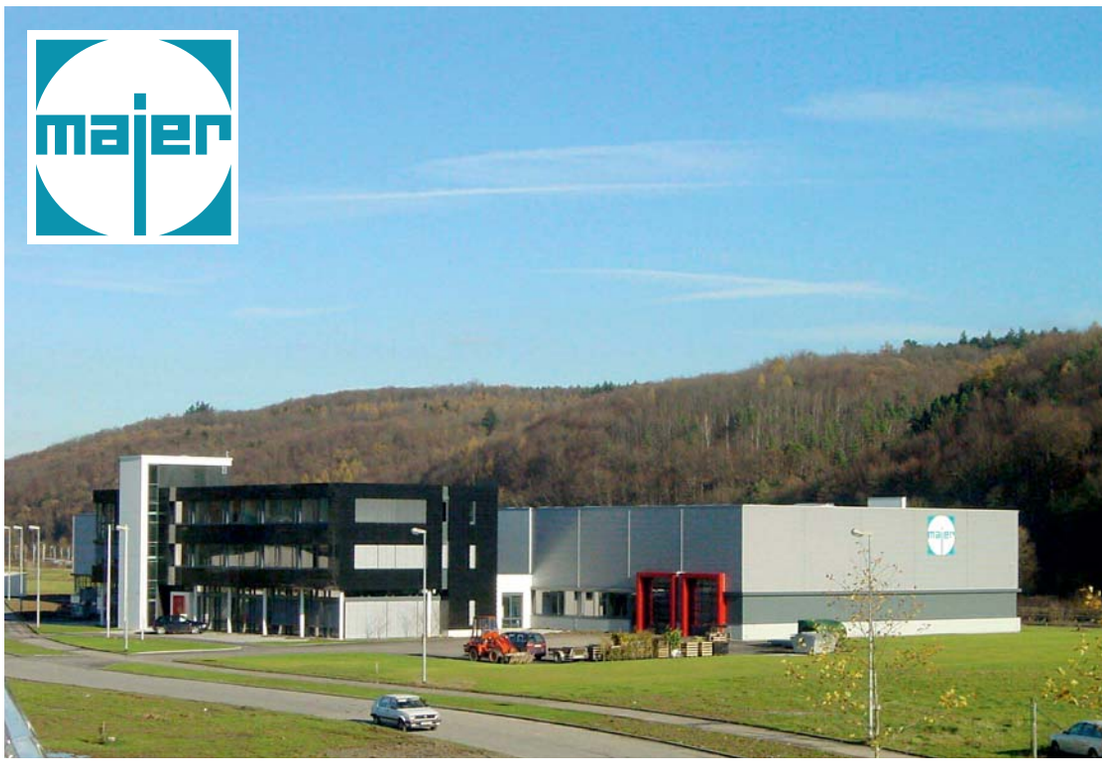
Деловое партнерство с компанией **Manz Automation Tübingen GmbH** осуществляется в рамках программ автоматизации промышленных процессов и лабораторных исследований.

Manz Automation AG разрабатывает и изготавливает системы и компоненты для автоматизации промышленности, обеспечения качества процессов применения лазера. Продукция предприятия применяется в различных областях — робототехнике, фотополимерной печати, лазерной технике и технике управления. Все ноу-хау в области технологии элементарных частиц **Manz Automation AG** объединяет с целью достижения оптимальных результатов для своих клиентов.

Manz Automation AG планирует в будущем оснащение лабораторий фармацевтической и медицинской промышленности технологией (systems.lab). Основанный в 1987 году **Manz Automation AG** расположен в Ройтлингене и имеет филиалы в США, Тайване, Корее, Китае и Венгрии. Доход группы **Manz Automation AG** за 2006 отчетный год составил 44 млн евро, что почти на 50 % больше, чем в прошлом году. Более 60 % прибыли приносит азиатский рынок.

Участие в выставке **«Упаковка/Упак-Италия-2009»**, прошедшей в январе 2009 года, подтверждает твердое намерение компании продолжать производство оборудования в новых экономических условиях. Менеджер отдела продаж по Восточной Европе господин Герберт Франке вместе со своим коллегой из компании **Rissen** господином Вольфом-Петером Венсом тепло приняли посетителей стенда. Дружественная обстановка деловых встреч способствовала установлению новых контактов и поиску взаимовыгодных условий сотрудничества.

Торговый партнер компаний **Rissen** и **Manz Automation** в России — компания **«Транстехника-Восток»** окажет всестороннее содействие в деле поставки оборудования, технической консультации, поставки запасных частей и расходных материалов для машин.



Бухгалтерский учет лизинговых операций

Основными документами, регламентирующими порядок бухгалтерского учета операций по договору финансовой аренды, являются:

- «План счетов бухгалтерского учета финансово–хозяйственной деятельности организаций и инструкция по его применению» (утв. приказом Минфина России от 31 октября 2000 г. №94н (с изм. от 7 мая 2003 г.));
- «Положение по ведению бухгалтерского учета и бухгалтерской отчетности в РФ» (утв. приказом Минфина России от 29 июля 1998 г. №34н);
- «Положения по бухгалтерскому учету «Учет основных средств» (утв. приказом Минфина России от 30 марта 2001 г. №26н (ПБУ 6/01) в ред. приказа Минфина России от 27 ноября 2006 г. №156н));
- «Методические указания по бухгалтерскому учету основных средств» (утв. Приказом Минфина России от 13 октября 2003 №91н в ред. приказа Минфина России от 27 ноября 2006 г. №156н);
- «Положения по бухгалтерскому учету «Доходы организации» (утв. приказом Минфина России от 6 мая 1999 г. №32н (ПБУ 9/99);
- «Положения по бухгалтерскому учету «Расходы организации» (утв. приказом Минфина России от 6 мая 1999 г. №33н (ПБУ 10/99);
- «Методические рекомендации по расчету лизинговых платежей» (утв. Минэкономики России 16.04.1996 г.);
- «Указания об отражении в бухгалтерском учете операций по договору лизинга» (утв. Приказом Минфина России от 17 февраля 1997 №15 с изм. от 23 января 2001 г.) и другие нормативные документы.

Основным документом, регулирующим порядок налогового учета лизинговых операций, является НК РФ, глава 25 «Налог на прибыль организаций».

Существуют особенности учета лизинговой сделки. Так, например, хотя лизингодатель и является собственником имущества на протяжении всего срока действия договора лизинга, предмет лизинга может учитываться либо на балансе лизингодателя, либо на балансе лизингополучателя (по соглашению сторон). Таким образом, имущество по договору финансовой аренды может быть амортизировано как лизингодателем, так и лизингополучателем, несмотря на то, что последний обладает правами владения и пользования им. А также по договорам лизинга может применяться специальный коэффициент амортизации имущества 3. Налог на имущество уплачивается той стороной, на балансе которой числится предмет лизинга.

Противоречивость норм, регламентирующих бухгалтерский и налоговый учет операций по договору лизинга, создает опасность различного толкования указанных норм участниками лизинговой сделки и сотрудниками налоговых органов. Применение различных способов начисления амортизации в бухгалтерском и налоговом учете приведет к формированию отложенных налоговых активов или обязательств, а также к разделению между собой постоянных и временных разниц с целью достоверного их учета.

Условиями совпадения расходов по амортизации лизингового имущества, признаваемых в налоговом и бухгалтерском учете, являются:

- одинаковые величины первоначальной стоимости предмета лизинга в бухгалтерском и налоговом учете;
- установление срока полезного использования предмета лизинга для целей бухгалтерского учета в соответствии со ст. 258 НК РФ и Классификацией основных средств, включаемых в амортизационные группы, утвержденной постановлением Правительства РФ от 1 января 2002 г. №1;
- начисление амортизации линейным методом. При этом необходимо отметить, что согласно п. 19 ПБУ 6/01 использование специального коэффициента предполагается только при начислении амортизации способом уменьшаемого остатка.

Выбор вышеперечисленных универсальных условий является благоприятным

127591, Москва, Дмитровское шоссе, д.100, корп. 2, www.transtech.ru, e-mail: transtech@transtech.ru

фактором проведения и учета лизинговых операций.

Учет предмета лизинга на балансе лизингодателя более четко описан в нормативных актах и является более простым с точки зрения бухгалтерского и налогового учета. Это одна из причин того, что участники лизинговой сделки чаще других выбирают именно этот вариант учета. Решающим значением в выборе этого способа может быть благоприятное разрешение споров по обладанию имущества в случае невыполнения лизингополучателем условий договора финансовой аренды и возникновения ситуации по изъятию предмета лизинга.

И мы рассмотрим вариант учета лизингового имущества на балансе лизингодателя, как самый распространенный на практике.

В этом случае Лизингодатель:

- формирует первоначальную стоимость предмета лизинга на счете 08 «Вложения во внеоборотные активы»;
- приходует имущество по сумме затрат на его приобретение на счете 03 «Доходные вложения в материальные ценности»;
- начисляет и относит на себестоимость амортизационные отчисления;
- начисляет и уплачивает налог на имущество;
- отражает в полном объеме лизинговые платежи на счете 90 «Продажи».

Своевременно Лизингополучатель:

- принимает к учету лизинговое имущество на забалансовом счете. Дебет 001 «Арендованные основные средства» согласно акту приема-передачи предмета лизинга в аренду;
- ежемесячно относит лизинговые платежи в полном объеме на себестоимость продукции (работ, услуг). В бухгалтерском учете отражает по дебету счетов учета затрат (20 «Основное производство», 23 «Вспомогательное производство», 25 «Общепроизводственные расходы», 26 «Общехозяйственные расходы», 44 «Расходы на продажу»), в зависимости от того, где именно будет применяться предмет лизинга, и Кредиту 60 «Расчеты с поставщиками и подрядчиками» или 76 «Расчеты с разными дебиторами и кредиторами»;
- отражает сумму НДС, уплаченную лизингодателю в составе ежемесячного лизингового платежа Дебет 19, субсчет «НДС по приобретенным лизинговым услугам» и Кредит 60 «Расчеты с поставщиками и подрядчиками» или 76 «Расчеты с разными дебиторами и кредиторами»;
- принимает к вычету суммы НДС, предъявленные лизингодателем в надлежаще оформленных счетах-фактурах, и отражает бухгалтерской записью Дебет 68, субсчет «Расчеты по налогу на добавленную стоимость» и Кредит 19, субсчет «НДС по приобретенным лизинговым услугам»;
- выплачивает ежемесячный платеж по договору лизинга, оформляя следующей проводкой в бухгалтерском учете Дебет 60 «Расчеты с поставщиками и подрядчиками» или 76 «Расчеты с разными дебиторами и кредиторами» и Кредит 51 «Расчетный счет».

После окончания действия лизингового договора, если иное не предусмотрено договором, лизинговое имущество возвращается лизингодателю. Возврат предмета лизинга лизингодателю в бухгалтерском учете лизингополучателя отражается по кредиту счета 001 «Арендованные основные средства».

Договором лизинга может быть также предусмотрена передача предмета лизинга лизингополучателю. Переход права собственности на лизинговое имущество может происходить при уплате выкупной стоимости, а также в случае если выкупная стоимость равна нулю.

В соответствии с Планом счетов и Инструкцией по его применению оплата выкупной стоимости отражается по дебету счета 60 «Расчеты с поставщиками и подрядчиками» или 76 «Расчеты с разными дебиторами и кредиторами» и кредиту 51 «Расчетный счет».

Выкупная стоимость предмета лизинга отражается по дебету счета 08 «Вложения во внеоборотные активы» и кредиту счета 60 или 76.

Списывают предмет лизинга с забалансового счета. Кредит счета 001 «Арендованные основные средства».

Сумму выплаченных лизинговых платежей увеличивают на выкупную стоимость имущества и отражают по дебету счета 01 «Основные средства» и кредиту счета 08, субсчет «Приобретение объектов основных средств». Одновременно сумма выплаченных лизинговых платежей отражается по дебету счета 08 и кредиту счета 02, субсчет «Амортизация имущества, полученного в лизинг». Таким образом, по дебету счета 01 отражается объект лизинга в полной сумме расходов на его приобретение, а по кредиту счета 02 отразилась сумма лизинговых платежей, уже включенная в расходы в период действия договора. В результате, остаточная стоимость имущества равна его выкупной стоимости.

Специалисты в области бухгалтерского учета порой предлагают другой способ учета выкупленного предмета лизинга. По дебету счета 01 и кредиту счета 08 отражают только выкупную стоимость предмета лизинга. Однако данная позиция противоречит п. 11 Указаний об отражении в учете операций лизинга, где прописано «при выкупе лизингового имущества его стоимость на дату перехода права собственности списывается с забалансового счета 001. Одновременно производится запись на эту стоимость по дебету счета 01 и кредиту счета 02». Как видно из цитаты, Указания не используют счет 08 для формирования полной стоимости лизингового имущества.

Чтобы избежать данных противоречий, некоторые участники лизинговых сделок приходят к соглашению не передавать предмет лизинга лизингополучателю по договору финансовой аренды, а заключают договор купли-продажи объекта основных средств по остаточной стоимости. В этом случае бухгалтерский и налоговый учет будет производиться в соответствии с нормами учета операций по приобретению основных средств.

Специалисты из разных стран в гостях у ARBURG

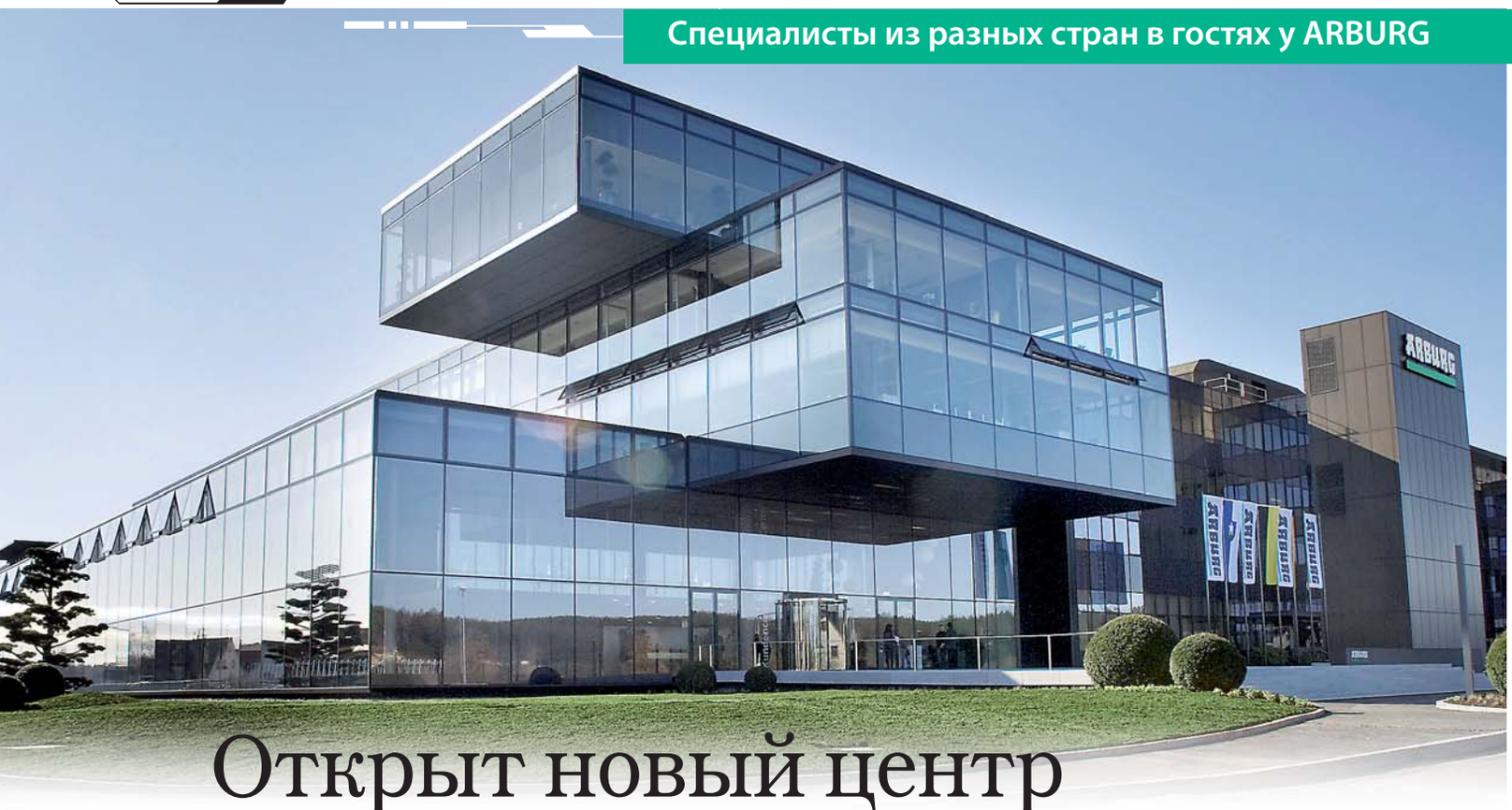


Фото Arburg

Открыт новый центр обслуживания клиентов в Лоссбурге

В середине марта состоялось открытие нового центра обслуживания клиентов в головном предприятии компании **ARBURG** в Лоссбурге.

После официальной церемонии открытия последовало новоселье и презентация. Гостями были клиенты из разных стран мира, в том числе и из России.

Праздник удался на славу, неспроста есть поговорка: «Кто хорошо умеет работать, тот умеет и отдыхать»!

Все присутствующие в этом убедились: послушали прекрасную живую музыку, увидели представление акробатов, украшенное световым шоу и, конечно, не обошлось и без праздничного ужина. Одним словом, **ARBURG** был на высоте.

Новый центр обслуживания клиентов является сердцем новостройки общей площадью 10 100 м^2. В просторных помещениях сотрудники **ARBURG** смогут еще эффективнее обслуживать заказчиков и потенциальных клиентов. На этом участке здания площадью 2100 м^2 разместили более 30 литьевых машин: все серии **ALLROUNDER** с полным диапазоном усилий смыкания от 125 до 5.000 kN, гибкие производственные модули с широчайшим спектром применения.

В центре установлены 3 отдельных полностью застекленных модуля: «чистая комната», участок для литья порошкообразных материалов (PIM – технология) и центр автоматизации управления производством. С их помощью посетители могут вживую познакомиться с актуальной программой продукции **ARBURG** и всесторонне опробовать их.

На протяжении нескольких лет **ARBURG** уделяет значительное внимание теме энергосбережения во всем, что касается инновативности предлагаемых продуктов и самого предприятия. Так все энергообеспечение нового здания осуществляется полностью за счет геотермии. При этом используются не только тепло земли, но и тепло выделяемое машинами, которое направляется в общий теплооборот. Уже традиционным для **ARBURG** является применение фотовольтаники. Солнечные батареи размещены вертикально на площади 160 м^2 на южном фасаде новостройки.

Вслед за открытием нового центра прошли традиционные «Технологические дни **ARBURG**».

Организаторы провели экскурсию по всему новому зданию и производственным цехам. Клиенты могли воочию убедиться в прогрессивности производства, а также в комфортных условиях работы, которые стимулируют у работников позитивный настрой и повышают культуру производства.

«Технологические дни **ARBURG**» посетили более 3000 специалистов со всего мира.

В новом техцентре одновременно работали машины всех серий **ALLROUNDER**, сотрудники **ARBURG** профессионально отвечали на заданные им вопросы. В атмосфере царила динамика, приподнятое настроение и стремление к совершенству.

Из машин серии **ALLROUNDER A** особое внимание было уделено двум новым экономичным в потреблении энергии полностью электрическим моделям: малой **ALLROUNDER 270 A** с усилием смыкания 350 kN и большой **ALLROUNDER 720 A** с усилием смыкания 3.200 kN. Кроме этого была представлена абсолютно новая серия машин: высокопроизводительные литьевые машины **ALLROUNDER H** (**HIDRIVE**) с энергосберегающим приводом для переработки термопластов с сокращенным временем цикла. Машины **HIDRIVE** отличаются от предшественниц прежде всего удачной комбинацией электрической и гидравли-

ческой технологий, позволяющей достичь столь высокой производительности.

Новая **серия H** оснащена электрическими приводами для смыкания и набора дозы, а для движений по другим осям – впрыск, ход толкателя, прижим сопла – используется гидравлический аккумулятор, размещенный в станине машины. Участники мероприятия высоко оценили экономичность, скоростные характеристики, компактность и, что не менее важно, привлекательность цены новой **ALLROUNDER HIDRIVE**.

В заключение хочется сказать большое спасибо компании **ARBURG** за гостеприимство и пожелать им дальнейшего профессионального роста!

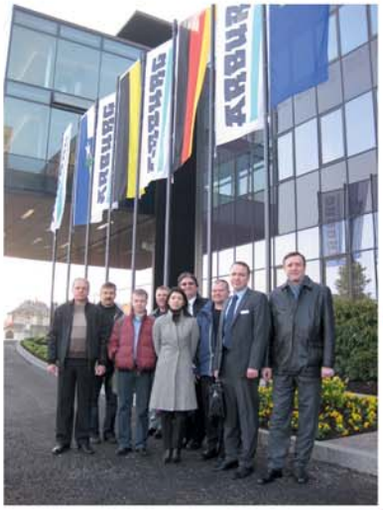


Фото Arburg

ТРАНСХОЛДИНГ

Технический центр

Начиная с апреля 2009 года каждый месяц, будут проходить дни открытых дверей.

Показ оборудования немецких компаний:
Arburg (производитель высокотехнологичных термопластавтоматов);

Tampoprint (производитель тампопечатного оборудования);

Zahoransky (производитель щетинно-щеточного оборудования);

Venjakob (производитель оборудования для финишной отделки поверхностей (автоматизированная окраска, нанесение клея и т.п.)).

Даты мероприятий на 2009 год:

17.06.09
22.07.09
26.08.09
23.09.09
21.10.09
18.11.09
16.12.09

127591, Москва, Дмитровское шоссе, д.100, корп. 2, www.transtech.ru, e-mail: transtech@transtech.ru

Россия, 127591, Москва
Дмитровское шоссе, д. 100, корп. 2
Тел./Факс: (495) 788-61-08
www.transtech.ru

Приглашаем всех, кто желает узнать новости о технике, задать накопившиеся вопросы по работе с оборудованием, участвовать при демонстрации станков, прослушать семинар и все это в неформальной обстановке.

Международный стандарт чистоты. Медицинская, фармацевтическая, косметическая и пищевая промышленность – сферы, требующие чистую производственную среду. Для реализации комплексных требований применяется литье под давлением по технологии «чистой комнаты». Группа специалистов ARBURG по всему миру предоставляет услуги по реализации индивидуальных идей от подбора подходящего оборудования и периферийных устройств, до консультаций по применению.

ARBURG GmbH + Co KG
Postfach 11 09 · 72286 Lossburg
Tel.: +49 (0) 74 46 33-0
Fax: +49 (0) 74 46 33 33 65
e-mail: contact@arburg.com

ARBURG

www.arburg.com

Представительство в СНГ: ООО "Транстех-Каппадона" • 127591 Россия, Москва • Дмитровское шоссе, д.100, корп.2 •
Тел./Факс: +7 (495) 788 6108 • www.transtech.ru • e-mail: transtech@transtech.ru